



ESMALTE RETARDADOR DE FUEGO

DESCRIPCION

ESMALTE RETARDADOR DE FUEGO, es un producto de acabado, formulado a base de resinas alquídicas modificadas, que incluye en su composición aditivos retardadores de fuego, que se distinguen por su avidez en reaccionar con el oxígeno del aire, interfiriendo de este modo en la propagación del fuego y propiciando una considerable reducción en la intensidad del mismo, al disminuir la concentración de oxígeno en la superficie circundante.

USOS DEL PRODUCTO

Recomendado para ser usado como capa de acabado en la protección de superficies de acero, madera, concreto, en ambientes interiores y exteriores, tanto en instalaciones industriales como en lugares públicos (supermercados, cines, teatros, centros comerciales y discotecas).

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Alquídico modificado
Sólidos en volumen	42% +/- 2
Sólidos en peso	65% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco puro, sin reducción: 500 gr/lit
Color	Según carta de colores
Acabado	Satinado
Numero de componentes	Uno (1)
Mecanismo de curado	Oxidación
Espesor seco recomendado	Entre 2 y 3 mils (5 a 7 mils húmedos)
Rendimiento teórico	32 m ² /gln a 2 mils secos, sin considerar pérdidas por aplicación ni trasegado del producto
Rendimiento práctico	19 m ² /gln a 2 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Solvente para dilución y limpieza	Diluyente N° 40

TIEMPOS DE SECADO, a 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % humedad relativa*

Al tacto:	Una hora
Tacto duro:	6 horas

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

HIERRO O ACERO

Se aplica sobre superficies imprimadas. La capa con imprimación deberá estar seca y libre de toda contaminación (aceite, grasa, sal, etc.).

Bases recomendadas: INTERCORE ZINCROMATO, INTERCORE PRIMER. Para el anticorrosivo, mínimo limpieza manual o mecánica según norma SSPC-SP2 o SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Perfil de rugosidad 0.5-1.0 mil.

FIERRO GALVANIZADO

Efectuar una limpieza con solventes según norma SSPC-SP-1. Aplicar una capa de WASH PRIMER y luego recubrir con una o dos capas de ESMALTE RETARDADOR DE FUEGO.

Última revisión, noviembre 2013

